

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

THIS PAGE BLANK (USPTO)

PCTWELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales BüroINTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation 7 : B01J 2/04, C22B 7/04, C04B 5/00	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/32306 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 8. Juni 2000 (08.06.00)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/AT99/00292 (22) Internationales Anmeldedatum: 1. Dezember 1999 (01.12.99) (30) Prioritätsdaten: A 2029/98 1. Dezember 1998 (01.12.98) AT A 543/99 23. März 1999 (23.03.99) AT (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): HOLDER-BANK FINANCIERE GLARUS AG [CH/CH]; Insel 14, CH-8750 Glarus (CH). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): EDLINGER, Alfred [AT/CH]; Chiemattweg 31, CH-5400 Baden (CH). (74) Anwalt: HAFFNER, Thomas, M.; Schottengasse 3a, A-1014 Wien (AT).		(81) Bestimmungsstaaten: AU, MX, US, ZA, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht. Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.</i>
(54) Title: METHOD FOR GRANULATING A LIQUID SLAG BATH AND DEVICE FOR CARRYING OUT THE METHOD		
(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM GRANULIEREN VON FLÜSSIGEN SCHLACKENSCHMELZEN SOWIE VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG DIESES VERFAHRENS		
(57) Abstract		
<p>The invention relates to a method for granulating liquid slag bath, notably blast-furnace slag, according to which the bath (2) is ejected into a cooling chamber via a slag tundish (1). To eject the liquid slag a pressurized fluid, notably compressed gas, steam or pressurized water is injected in the direction of the slag exit (6). The method is characterized in that the pressurized-fluid jet discharges into a throttle pipe (3) immersed in the slag bath, the lower edge of which pipe can be adjusted in the vertical direction (4). A device for carrying out this method comprises a lance (7) which is surrounded by a height-adjustable throttle pipe (3) whose lower edge (5) dips into the slag bath (2) located in the tundish (1) and forms a throttling cross-section between the slag exit (6) and slag bath (2).</p>		
(57) Zusammenfassung		
<p>Das Verfahren zum Granulieren von flüssigen Schlackenschmelzen, insbesondere Hochofenschlacke, bei welcher die Schmelze (2) über einen Schlackentundish (1) in eine Kühlkammer ausgestossen wird und zum Ausstoß der flüssigen Schlacke Fluid unter Druck, insbesondere Druckgas, Dampf oder Druckwasser in Richtung des Schlackenaustritts (6) eingepreßt wird, zeichnet sich dadurch aus, daß der Druckfluidstrahl in ein in das Schlackenbad eintauchendes Drosselrohr (3) mündet, dessen Unterkante in Höhenrichtung (4) verstellbar gelagert ist. Die entsprechende Vorrichtung weist eine Lanze (7) auf, die von einem höhenverstellbaren Drosselrohr (3) umgeben ist, dessen Unterkante (5) in das Schlackenbad (2) im Tundish (1) eintaucht und einen Drosselquerschnitt zwischen Schlackenaustritt (6) und Schlackenbad (2) ausbildet.</p>		

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidshan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland			TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	ML	Mali	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MN	Mongolei	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MR	Mauretanien	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MW	Malawi	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	MX	Mexiko	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NE	Niger	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NL	Niederlande	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NO	Norwegen	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	NZ	Neuseeland		
CM	Kamerun			PL	Polen		
CN	China	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CU	Kuba	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CZ	Tschechische Republik	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
DE	Deutschland	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DK	Dänemark	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
EE	Estland	LR	Liberia	SG	Singapur		

Verfahren zum Granulieren von flüssigen Schlackenschmelzen sowie Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Granulieren von
5 flüssigen Schlackenschmelzen, insbesondere Hochofenschlacke, bei
welcher die Schmelze über einen Schlackentundish in eine Kühl-
kammer ausgestossen wird und zum Ausstoß der flüssigen Schlacke
Fluid unter Druck, insbesondere Druckgas, Dampf oder Druckwasser
in Richtung des Schlackenaustritts eingepreßt wird sowie auf
10 eine Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens.

Zum Granulieren und Zerkleinern von flüssigen Schlacken wurde
bereits vorgeschlagen, diese mit Dampf oder Treibgas in Granu-
lierräume auszustoßen, wobei in der Folge eine weitere Zer-
15 kleinerung auch in Strahlenmühlen unter Verwendung von Treibgas-
strahlen zum Einsatz gelangte. Ausgehend von Schlackentempera-
turen zwischen 1400° und 1600° C besteht aufgrund der relativ
hohen Temperaturdifferenz zwischen dem Treibgasstrahl und der
flüssigen Schlacke die Gefahr der Ausbildung mehr oder minder
20 großer Agglomerate sowie die Gefahr einer Fadenbildung, welche
in der Folge den Zerkleinerungsaufwand erhöht und die Abkühlge-
schwindigkeit empfindlich verringert. Den bisherigen Vorschlägen
lag hiebei vorrangig die Aufgabe zugrunde, die Abkühlung der
flüssigen Schlacken möglichst rasch durchzuführen, wobei der-
25 artige Vorschläge naturgemäß durch Agglomeratbildung und Faden-
bildung beeinträchtigt wurden.

Gemäß einem weiteren unveröffentlichten Vorschlag der Anmelderin
wurde die flüssige Schlacke mit Verbrennungsabgasen in den
30 Granulieraum ausgestossen, um die Gefahr eines Verlegens der
Schlackenaustrittsöffnung aus dem Schlackentundish durch
erstarrende Schlacke zu reduzieren. Bei einer derartigen Vor-
gangsweise gelangen die in den Granulieraum eingestossenen
Schlackenpartikel mit wesentlich höherer Temperatur in eine
35 nachgeschaltete Kühlzone, wobei die höheren Temperaturen eine
geringere Schlackenviskosität und eine Verringerung der Ober-
flächenspannung der Schlackentröpfchen zur Folge haben, sodaß

eine feinere Zerteilung der Schlackentröpfchen beim Eintreten in die Kühlzone erzielt wird. Die feine Dispersion von Schlackentröpfchen führt dabei zu entsprechend kleinen Tröpfchen mit relativ hoher spezifischer Oberfläche, sodaß die Abkühlung in kleinerbauenden Kühlkammern erreicht werden kann. Der Einbau von Brennern im Bereich des Tundishschlackenauslaufes führt aber zu einem hohen konstruktiven und apparativen Aufwand.

Die Erfindung zielt nun darauf ab, bei der Verwendung von Fluid unter Druck zum Ausstoßen von flüssigen Schlacken aus einem Schlackentundish in eine nachgeschaltete Granulierkammer, in welcher auch eine Kühlung erfolgt, die Teilchengröße der ausgestossenen Dispersion weiter zu verringern und in weiten Grenzen an die Erfordernisse einstellbar zu machen. Insbesondere zielt die Erfindung darauf ab, derartig feinteilige Schlackentröpfchen auszubilden, welche es in der Folge ermöglichen auf das Eindüsen von Wasser zur Gänze zu verzichten und die Kühlung ausschließlich über Strahlungskühlungen zu bewirken. Zur Lösung dieser Aufgabe besteht die erfindungsgemäße Verfahrensweise im wesentlichen darin, daß der Druckfluidstrahl in ein in das Schlackenbad eintauchendes Drosselrohr mündet, dessen Unterkante in Höhenrichtung verstellbar gelagert ist. Dadurch, daß der Druckfluidstrahl in ein in das Schlackenbad eintauchendes Drosselrohr mündet, dessen Unterkante in Höhenrichtung verstellbar gelagert ist, wird es ermöglicht die aus dem Schlackentundish zuströmende flüssige Schlacke als dünnwandiger Mantel eines Schlackenstrahles zu formen, wobei durch Veränderung der Höheneinstellung der Unterkante des Drosselrohres im wesentlichen die Wandstärke eines derartigen rohrförmigen Schlackenstrahles beeinflußt werden kann. Dadurch, daß nun in der Regel coaxial ein Druckfluidstrahl mit entsprechender Temperatur, beispielsweise in Form von heißen Verbrennungsabgasen, Druckgas, Dampf oder Druckwasser, in die Achse dieses rohrförmigen Schlackenstrahles gerichtet wird, lassen sich besonders feine Zerteilungen und Dispersionen erzielen, bei welchen Teilchengrößen von unter 10 µm erzielbar sind. Derartig feine Teilchen ergeben in der Folge ein Mikrogranulat mit einer Korngrößenverteilung von 10

bis 500 μm , wobei es für die Abkühlung aufgrund der besonders feinen Zerteilung in der Regel genügt, ausschließlich Strahlungskühler zur Erstarrung der Tröpfchen heranzuziehen.

- 5 Gemäß einer bevorzugten Verfahrensweise kann der die Mündung des Druckfluidstrahles umgebende Raum des Drosselrohres unter Unterdruck gehalten werden. Durch diese Maßnahme kann eine noch feinere Zerteilung erzielt werden, wobei insbesondere dann, wenn die Zufuhr von durch den Treibstrahl mitgerissener Umgebungsluft
10 aus dem Drosselrohr entsprechend selbst wiederum gedrosselt ist, ein pulsierender Strahl erzielt werden kann. Durch entsprechende Abstimmung der Druckverhältnisse in dem den Fluidstrahl umgebenden Raum und entsprechende Einstellung der Höhe der Unterkante des Drosselrohres kann ein gesteuerter Schwingungsvorgang ausgelöst werden, wobei jeweils eine kleine Luftmenge angesaugt wird,
15 die zu Schwingungsimpulsen in dem die Mündung des Fluidstrahles umgebenden Raum führt, welcher als Unterdruckkammer ausgebildet ist. Dem Schlackenstrahl werden daher Impulse zur Tröpfchenbildung vermittelt, wobei periodische Druckstöße überlagert werden, welche zu einer weiteren Tropfenzerkleinerung führen.
20 Die Impulsfrequenz kann auf die Schlackenviskosität und die Oberflächenspannung abgestimmt werden, wobei diese Impulsfrequenz durch die Länge des Drosselrohres, durch die Geschwindigkeit des Treibmediums, den Luftdurchsatz, die Druckdifferenz zwischen der Unterdruckkammer und dem im Granulieraum aufgebauten Gegendruck, die Schlackenrheologie und insbesondere die
25 Oberflächenspannung sowie die Treibmediumtemperatur und die Wahl des Treibmediums beeinflusst werden kann. Bei entsprechender Wahl dieser Parameter lassen sich auch Ultraschallschwingungen zur Feinstzerstäubung mit Tröpfchengrößen von unter 1 μm ausbilden.
30 Zu diesem Zweck wird das Verfahren mit Vorteil so durchgeführt, daß die in den Hohlraum des Drosselrohres eingesaugte Luftmenge zur Ausbildung von Schwingungsimpulsen bemessen ist, wobei bevorzugt der Lanze Gas bzw. Heißgas unter einem Druck von 3 bis
35 7 bar zugeführt wird.

Die erfindungsgemäße Einrichtung zum Granulieren von flüssigen Schlackenschmelzen, insbesondere Hochofenschlacke, bei welcher die Schmelze über einen Schlackentundish in eine Kühlkammer ausgestossen wird und zum Ausstoß der flüssigen Schlacke Fluid
5 unter Druck, insbesondere Druckgas, Dampf oder Druckwasser in Richtung des Schlackenaustrittes mittels einer Lanze auf- oder eingebracht wird, ist im wesentlichen dadurch gekennzeichnet, daß die Lanze von einem höhenverstellbaren Drosselrohr umgeben ist, dessen Unterkante in das Schlackenbad im Tundish eintaucht
10 und einen Drosselquerschnitt zwischen Schlackenaustritt und Schlackenbad ausbildet. Dadurch, daß ein höhenverstellbares Drosselrohr zum Einsatz gelangt, gelingt es, wie eingangs erwähnt, die Wandstärke des gebildeten rohrförmigen Schlackenstrahles entsprechend den Erfordernissen anzupassen. Um entsprechende Resonanzvorgänge und den Ausstoß überlagernde Schwingungen zu induzieren, ist mit Vorteil die Ausbildung so getroffen,
15 daß das Drosselrohr an der dem Schlackenbad abgewandten Seite geschlossen ausgebildet ist und über ein einstellbares und verschließbares Drosselventil mit einer Gasleitung, insbesondere einer Luftleitung, verbunden ist. Je nach Stellung dieses Drosselventiles wird ein mehr oder minder kleiner Unterdruck im Drosselrohr aufrechterhalten, wobei mit Vorteil die Ausbildung so getroffen ist, daß das Drosselrohr als Resonanzrohr ausgebildet ist, dessen Länge und dessen Drosselquerschnitt zum Ansaugen
20 von Luft zur Ausbildung von Ultraschallschwingungen dimensioniert sind.

Durch die auf diese Weise erzielbaren überaus kleinen Schlackentröpfchen kann es in der Folge genügen ausschließlich Strahlungskühler einzusetzen, wobei die Ausbildung bevorzugt so
30 getroffen ist, daß an die Austrittsöffnung des Schlackentundish wenigstens ein Strahlungskühler und eine Austragsschleuse für Granulat angeschlossen sind.

35 Eine besonders intensive und kleinbauende Granulationskammer ist hiebei im wesentlichen so ausgebildet, daß ein erster Strahlungskühler als Hochdruck-Strahlungsdampfkessel für einen Druck-

bereich des Speisewassers zwischen 10 und 220 bar bei Temperaturen zwischen 200° und 500° C ausgelegt ist, wobei vorzugsweise ein anschließender zweiter Strahlungskühler als Konvektions-Dampfkessel ausgebildet ist. Aufgrund der hohen Wärmefluß-
5 dichte kann auch überkritischer Dampf erzeugt werden.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines in der Zeichnung schematisch dargestellten Ausführungsbeispieles näher erläutert. In der Zeichnung zeigt Fig. 1 eine erste Ausbildung einer erfindungsgemäßen Einrichtung und Fig. 2 ein abgewandeltes Detail der
10 Ausbildung des Drosselrohres zur Erzielung von Schwingungsimpulsen.

In Fig. 1 ist ein Schlackentundish 1 ersichtlich, in welchem flüssige Schlacke 2 auf entsprechender Temperatur gehalten ist. Die Temperatur des Schlackenbades kann hierbei bis zu 1600° C betragen. In das Schlackenbad taucht ein Drosselrohr 3 ein, welches in Richtung des Doppelpfeiles 4 höhenverstellbar ist, sodaß zwischen der Unterkante 5 und der Schlackenaustrittsöffnung 6 ein Drosselspalt verbleibt, über welchen ein rohrförmiger Schlackenstrahl ausgebildet wird.
15
20

In das Innere des Drosselrohres 3 mündet eine Gaslanze 7, über welche Fluid eingestossen werden kann. Bevorzugt wird hier Heißgas mit einem Druck von 5 bis 10 bar und einer Temperatur von über 1000° C in einer Menge von 50 bis 600 kg Heißgas pro Tonne Schlacke eingestossen. Derartiges Heißgas kann in einer druckaufgeladenen Brennkammer gebildet werden.
25

30 Die Schlackenaustrittsöffnung 6 ist als gekühlte Ringkammer 21 ausgebildet, welche mit Kühlwasser durchflossen ist.

Die auf diese Weise ausgestossenen überaus feinen Schlackentropfchen 8 gelangen in der Folge in einen Strahlungskühler, wobei ein erster Teilbereich des Strahlungskühlers als Strahlungsdampfkessel ausgebildet ist und mit 9 bezeichnet ist. Dem Strahlungsdampfkessel wird Hochdruckspeisewasser mit einem Druck
35

von 10 bis 220 bar zugeführt, wobei die Kühlkammern zwangsdurchströmt sind und Hochdruckdampf, beispielsweise mit Temperaturen zwischen 200° und 400° C und einem Druck zwischen 10 bis 220 bar abgezogen werden kann. Am unteren Ende dieses ersten Strahlungsdampfkessels 9 weisen die Teilchenpartikel Temperaturen von ungefähr 600° C auf, sodaß in der Folge die weitere Kühlung in einem Konvektionsdampfkessel 10 erfolgen kann. Ein derartiger Konvektionsdampfkessel kann über ein Fallrohr 11 im natürlichen Umlauf betrieben werden, wobei eine Dampftrommel 12 vorgesehen ist, aus welcher Sattedampf über eine Leitung 13 abgezogen wird. Am unteren Ende des Granulieraumes kann über einen Wärmetauscher 14 Verbrennungsluft vorgewärmt werden, wie sie für die Heißgasproduktion benötigt ist. Über eine Schleuse 15 kann Mikrogranulat mit einer durchschnittlichen Korngrößenverteilung zwischen 10 und 360 µm abgezogen werden, wobei über den Anschluß 16 weitestgehend abgekühltes Abgas bei Temperaturen von ungefähr 200° C abgezogen werden kann.

Die Teilchengrößen des Mikrogranulates kann dadurch noch weiter verkleinert werden, daß die Zerteilung der Schlackentröpfchen noch effektiver gestaltet wird. Eine derartig modifizierte Ausbildung ist in Fig. 2 schematisch erläutert. Das Drosselrohr 3 weist hierbei einen das Rohr abschließenden Boden 17 auf, welcher von der Gas- bzw. Heißgaslanze 7 dichtend durchsetzt ist. Auf diese Weise wird ein die Lanze umgebender Raum gebildet, in welchem über eine Leitung 18 und ein Drosselventil 19 gesteuert Luft zugeführt werden kann, sodaß sich in diesem Raum 20 ein entsprechender Unterdruck aufbaut. Durch den Abstand a zwischen der Unterkante 5 und dem Schlackenauslauf 6, welcher durch entsprechende Einstellung der Höhenlage im Sinne des Doppelpfeiles 4 variabel ist, läßt sich die Wandstärke des rohrförmigen Schlackenstrahles einstellen, wobei im anschließenden Kühler ein entsprechender Gegendruck aufgebaut ist. Die Schlackenschmelze wird bei Temperaturen zwischen 1300° und 1600° C vom Druckfluid erfaßt, wobei durch Einstellung des entsprechenden Unterdruckes in der Kammer 20 des Drosselrohres 3 Druckstöße bzw. Impulse erzielt werden, welche im Ultraschallbereich liegen können. Auf

diese Weise lassen sich Schlackentröpfchen mit Durchmessern von
1 μm realisieren.

Patentansprüche:

1. Verfahren zum Granulieren von flüssigen Schlackenschmelzen, insbesondere Hochofenschlacke, bei welcher die Schmelze (2) über
5 einen Schlackentundish (1) in eine Kühlkammer ausgestossen wird und zum Ausstoß der flüssigen Schlacke (2) Fluid unter Druck, insbesondere Druckgas, Dampf oder Druckwasser in Richtung des Schlackenaustritts (6) eingepreßt wird, dadurch gekennzeichnet, daß der Druckfluidstrahl in ein in das Schlackenbad eintauchen-
10 des Drosselrohr (3) mündet, dessen Unterkante in Höhenrichtung (4) verstellbar gelagert ist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der die Mündung des Druckfluidstrahles umgebende Raum des Drossel-
15 rohr (3) unter Unterdruck gehalten wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Lanze (7) Gas bzw. Heißgas unter einem Druck von 3 bis 7 bar
20 zugeführt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die in den Hohlraum des Drosselrohres (3) eingesaugte Luft-
menge zur Ausbildung von Schwingungsimpulsen bemessen ist.
- 25 5. Einrichtung zum Granulieren von flüssigen Schlackenschmelzen, insbesondere Hochofenschlacke, bei welcher die Schmelze (2) über einen Schlackentundish (1) in eine Kühlkammer ausgestossen wird und zum Ausstoß der flüssigen Schlacke Fluid unter Druck, insbe-
sondere Druckgas, Dampf oder Druckwasser in Richtung des
30 Schlackenaustritts (6) mittels einer Lanze (7) auf- oder einge-
bracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Lanze (7) von einem höhenverstellbaren Drosselrohr (3) umgeben ist, dessen Unter-
kante (5) in das Schlackenbad (2) im Tundish (1) eintaucht und einen Drosselquerschnitt zwischen Schlackenaustritt (6) und
35 Schlackenbad (2) ausbildet.

6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Drosselrohr (3) an der dem Schlackenbad (2) abgewandten Seite geschlossen ausgebildet ist und über ein einstellbares und verschließbares Drosselventil (19) mit einer Gasleitung, insbesondere einer Luftleitung, verbunden ist.
7. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Drosselrohr (3) als Resonanzrohr ausgebildet ist, dessen Länge und dessen Drosselquerschnitt zum Ansaugen von Luft zur Ausbildung von Ultraschallschwingungen dimensioniert sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 5, 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß an die Austrittsöffnung (6) des Schlackentundish (1) wenigstens ein Strahlungskühler (9) und eine Austragsschleuse (15) für Granulat angeschlossen sind.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß ein erster Strahlungskühler (9) als Hochdruck-Strahlungsdampfkessel für einen Druckbereich des Speisewassers zwischen 10 und 220 bar und einem Dampfdruck zwischen 10 und 220 bar bei Temperaturen zwischen 200° und 400° C ausgelegt ist.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 5 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß ein anschließender zweiter Strahlungskühler (10) als Konvektions-Dampfkessel ausgebildet ist.

1/2

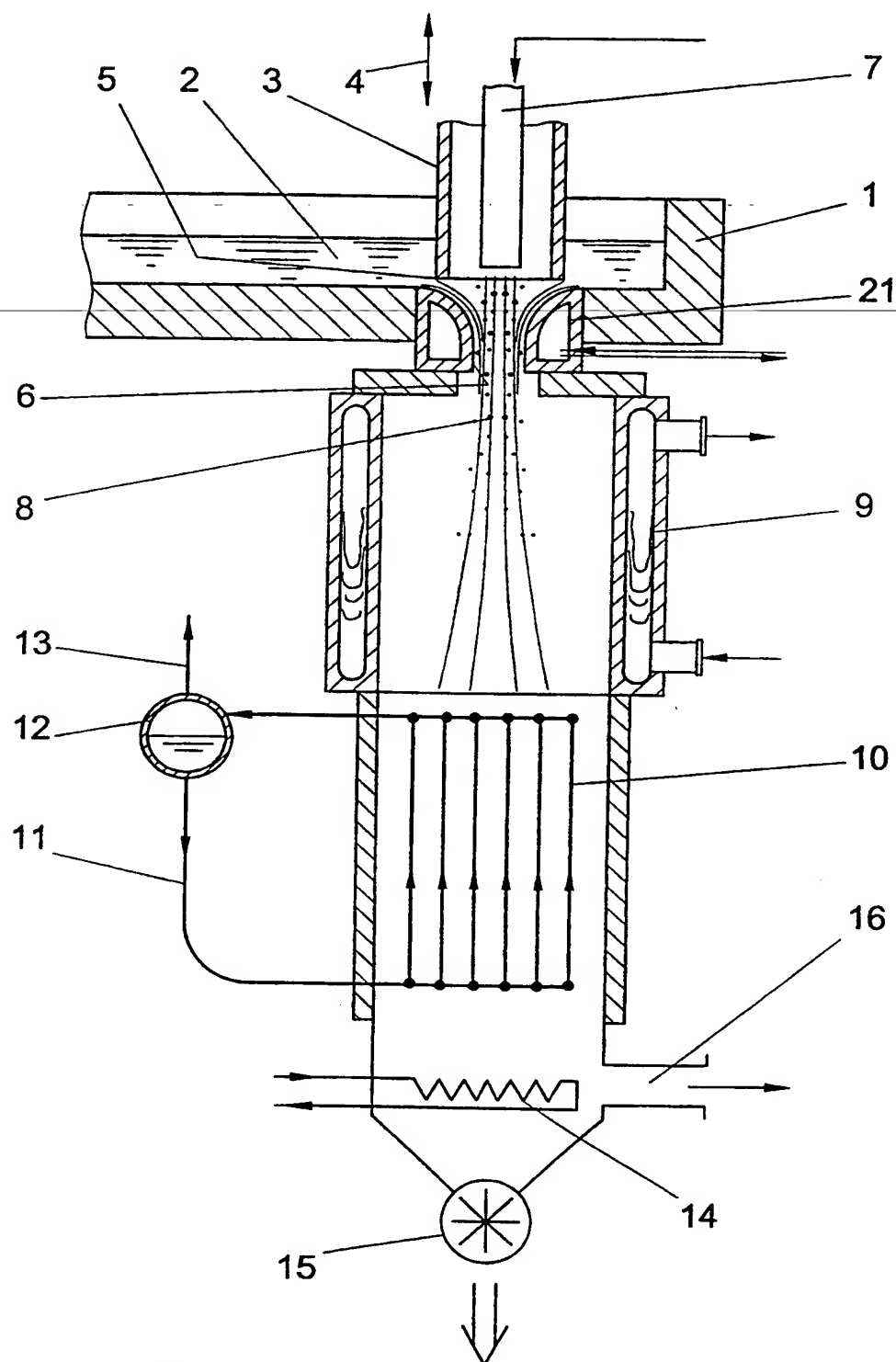


FIG. 1

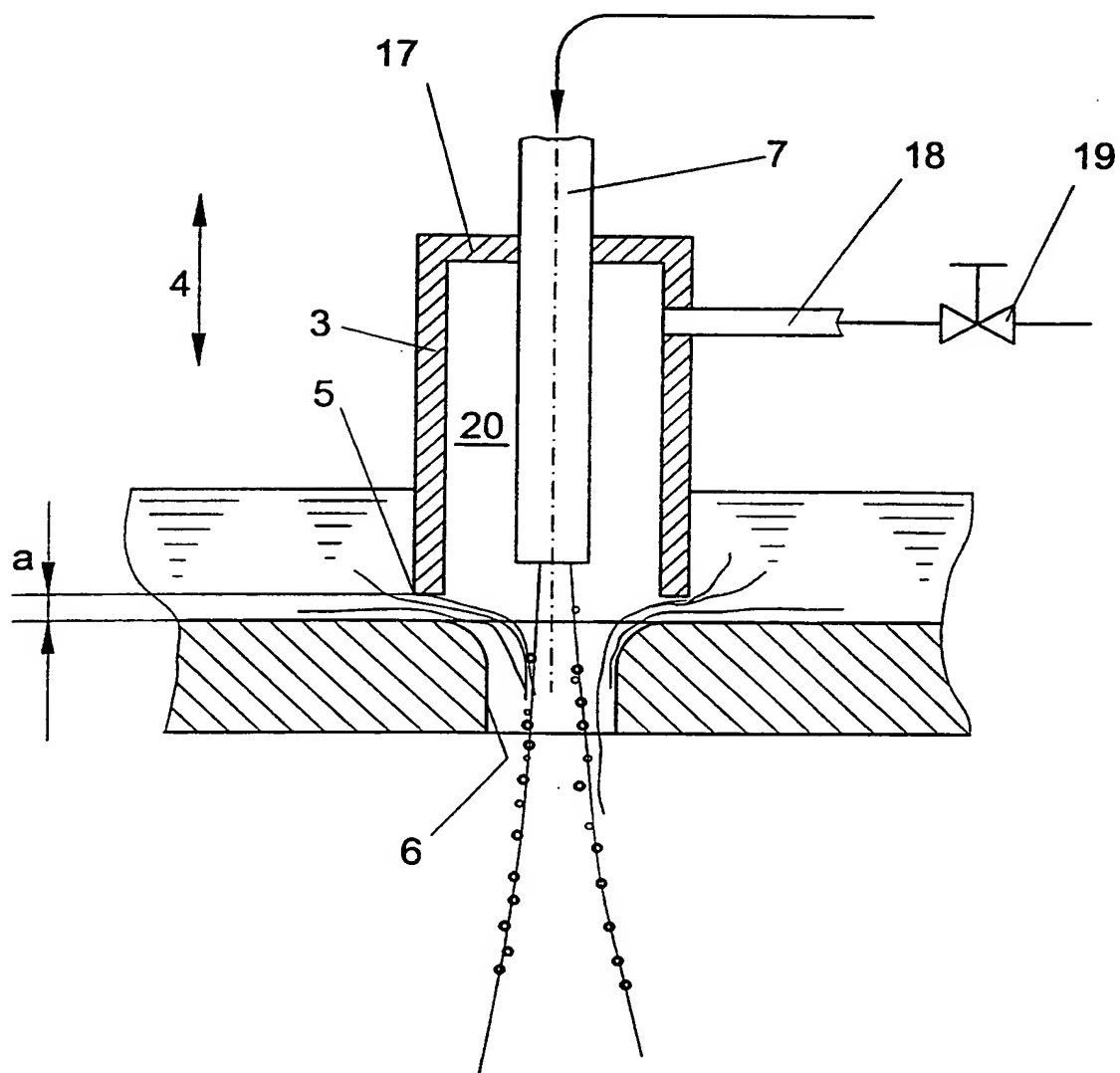


FIG. 2

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

PCT/AT 99/00292

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B01J2/04 C22B7/04 C04B5/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 C04B C21B C22B B01J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 95 15402 A (HOLDERBANK FINANC GLARUS ;EDLINGER ALFRED (CH)) 8 June 1995 (1995-06-08) page 1, line 35 -page 2, line 36 page 3, line 19 - line 26	1-10
A	DE 196 32 698 A (FORSCHUNGSGEMEINSCHAFT EISENHU) 19 February 1998 (1998-02-19) the whole document	1,5
A	DE 40 32 518 C (BUDDENBERGH H.) 30 January 1992 (1992-01-30) column 1, line 36 -column 1, line 50 column 2, line 20 -column 2, line 32 column 4, line 12 -column 4, line 33 figure 3	1,5
	-/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "Z" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

14 April 2000

Date of mailing of the international search report

25/04/2000

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Mini, A

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/AT 99/00292

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	FR 2 284 677 A (BABCOCK MOXEY LTD) 9 April 1976 (1976-04-09) page 1, line 26 -page 2, line 17 -----	1,5

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/AT 99/00292

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 9515402	A	08-06-1995	AT 400140 B	25-10-1995
			AT 245893 A	15-02-1995
			AT 188258 T	15-01-2000
			AU 1057695 A	19-06-1995
			DE 59409039 D	03-02-2000
			EP 0683824 A	29-11-1995
			TR 27905 A	11-10-1995
			US 5667147 A	16-09-1997
			ZA 9409263 A	23-10-1995
DE 19632698	A	19-02-1998	NONE	
DE 4032518	C	30-01-1992	NONE	
FR 2284677	A	09-04-1976	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

nationales Aktenzeichen

PCT/AT 99/00292

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B01J2/04 C22B7/04 C04B5/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte(r) Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 C04B C21B C22B B01J

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 95 15402 A (HOLDERBANK FINANC GLARUS ;EDLINGER ALFRED (CH)) 8. Juni 1995 (1995-06-08) Seite 1, Zeile 35 -Seite 2, Zeile 36 Seite 3, Zeile 19 - Zeile 26	1-10
A	DE 196 32 698 A (FORSCHUNGSGEMEINSCHAFT EISENHU) 19. Februar 1998 (1998-02-19) das ganze Dokument	1,5
A	DE 40 32 518 C (BUDDENBERGH H.) 30. Januar 1992 (1992-01-30) Spalte 1, Zeile 36 -Spalte 1, Zeile 50 Spalte 2, Zeile 20 -Spalte 2, Zeile 32 Spalte 4, Zeile 12 -Spalte 4, Zeile 33 Abbildung 3	1,5
	—/—	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

14. April 2000

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

25/04/2000

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3018

Bevollmächtigter Bediensteter

Mini, A

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

inter nationales Aktenzeichen

PCT/AT 99/00292

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	FR 2 284 677 A (BABCOCK MOXEY LTD) 9. April 1976 (1976-04-09) Seite 1, Zeile 26 -Seite 2, Zeile 17 -----	1,5

Formblatt PCT/SA/210 (Fortsetzung von Blatt 2) (Juli 1992)

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die der selben Patentfamilie gehören

als Aktenzeichen

PCT/AT 99/00292

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9515402 A	08-06-1995	AT 400140 B	25-10-1995
		AT 245893 A	15-02-1995
		AT 188258 T	15-01-2000
		AU 1057695 A	19-06-1995
		DE 59409039 D	03-02-2000
		EP 0683824 A	29-11-1995
		TR 27905 A	11-10-1995
		US 5667147 A	16-09-1997
		ZA 9409263 A	23-10-1995
DE 19632698 A	19-02-1998	KEINE	
DE 4032518 C	30-01-1992	KEINE	
FR 2284677 A	09-04-1976	KEINE	

THIS PAGE BLANK (USPTO)